

[Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)
[First Hit](#)

☐ [Generate Collection](#)

L29: Entry 4 of 5

File: DWPI

Sep 22, 1994

DERWENT-ACC-NO: 1994-286803
DERWENT-WEEK: 199912
COPYRIGHT 2007 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Butt welder for synthetic pipes - has self adjusting heater positioning to give symmetrical weld even with slight discrepancies in pipe end placing

Basic Abstract Text (1):

A butt welder has several clamps (9,10,11,12) and guides (8,16) to keep the pipes and heater support (28, 29) parallel and coaxial. A heating element (20) in a carrier (23) can be swung about a parallel axis (A2) and has a locking device (32) with a release (33) activated at the end of the heating cycle. The clamps (9,10 and 11,12) are connected to guide pins (42 and 46) which slide in slots (48,49) in guide plates (27). The heater supports (28,29) are attached to the guide plates (47) so that the heater (20) can move according to the free movement available between the guide pins (42,46) within the slots (48,49). The release (33) is attached to the heating element carrier (23).

Basic Abstract Text (2):

USE - For butt welding synthetic pipes on site.

Equivalent Abstract Text (1):

A butt welder has several clamps (9,10,11,12) and guides (8,16) to keep the pipes and heater support (28, 29) parallel and coaxial. A heating element (20) in a carrier (23) can be swung about a parallel axis (A2) and has a locking device (32) with a release (33) activated at the end of the heating cycle. The clamps (9,10 and 11,12) are connected to guide pins (42 and 46) which slide in slots (48,49) in guide plates (27). The heater supports (28,29) are attached to the guide plates (47) so that the heater (20) can move according to the free movement available between the guide pins (42,46) within the slots (48,49). The release (33) is attached to the heating element carrier (23).

Equivalent Abstract Text (2):

USE - For butt welding synthetic pipes on site.

Standard Title Terms (1):

BUTT WELD SYNTHETIC PIPE SELF ADJUST HEATER POSITION SYMMETRICAL WELD EVEN SLIGHT DISCREPANCY PIPE END PLACE

[Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Patentschrift
⑩ DE 43 37 751 C 1

⑤① Int. Cl.⁵:
B 29 C 65/20
// B29L 23:22

②① Aktenzeichen: P 43 37 751.3-16
②② Anmeldetag: 5. 11. 93
④③ Offenlegungstag: —
④⑤ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 22. 9. 94

DE 43 37 751 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦③ Patentinhaber:

Rothenberger Werkzeuge-Maschinen GmbH, 65779
Kelkheim, DE

⑦④ Vertreter:

Zapfe, H., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 63150 Heusenstamm

⑦② Erfinder:

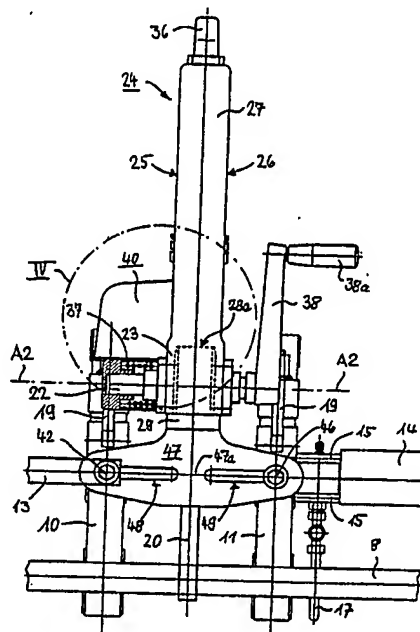
Basler, Michael, 37235 Hessisch Lichtenau, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 93 00 577 U 1

⑤④ Stumpfschweißmaschine für Kunststoffrohre

⑤⑦ Eine Stumpfschweißmaschine für Kunststoffrohre besitzt ein Maschinengestell mit mehreren Einspannschellen (z. B. 10, 11) für die Halterung der Rohrenden, mit Führungen (8) für die axiale Relativverschiebung der Einspannschellen und mit Halteelementen (28) für ein Heizelement (20) für die Erwärmung der Rohrenden. Das Heizelement (20) ist um eine Schwenkachse (A2-A2) gewichtsentslastet schwenkbar in einem auswechselbaren Tragkörper (23) gelagert und mit einem Verriegelungselement mit einem Auslöser versehen. Die beiderseits des Heizelements (20) angeordneten Einspannschellen (10 und 11) weisen Führungzapfen (42, 46) auf, die in mindestens je eine achsparallel Kulissennut (48, 49) eingreifen, die in zwei beiderseits der Schellenachse befindlichen Kulissenplatten (47) angeordnet sind. Zur Herbeiführung einer "schwimmenden Lagerung" des Heizelements (20) sind die Kulissenplatten (47) und damit das mit ihnen verbundene Heizelement (20) nach Maßgabe des jeweils vorhandenen Axialspiels der Führungzapfen (42, 46) in den Kulissennuten (48, 49) durch die zu verschweißenden Rohrenden auf den Führungzapfen (42, 46) frei verschiebbar. Ferner ist der Auslöser für die Aufwärtsbewegung des Heizelements (20) dem Tragkörper (23) für das Heizelement (20) zugeordnet.



DE 43 37 751 C 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Stumpfschweißmaschine für Kunststoffrohre mit einem Maschinengestell mit mehreren Einspannschellen für die Halterung der Rohrenden mit zur gemeinsamen Schellenachse parallelen Führungen für die axiale Relativverschiebung der Einspannschellen zueinander und mit auf gegenüberliegenden Seiten der Schellenachse angeordneten Halteelementen für die Halterung eines Heizelements für die Erwärmung der Rohrenden, wobei

- a) das Heizelement um eine zur Schellenachse parallele Schwenkachse schwenkbar in einem mit dem Heizelement auswechselbaren Tragkörper gelagert ist,
- b) das Heizelement in bezug auf seine Schwenkachse gewichtsentslastet ist,
- c) das Heizelement mit einem Verriegelungselement versehen ist, durch das es in der Heizeinstellung gegen eine Schwenkbewegung nach oben arretierbar ist,
- d) dem Verriegelungselement ein Auslöser zugeordnet ist, durch den nach dem Aufheizen der Rohrenden und deren Rückzug das Heizelement zum Aufwärtsschwenken entriegelbar ist, und wobei
- e) die beiderseits des Heizelements angeordneten Einspannschellen Führungszapfen aufweisen, die mit Axialspiel in mindestens je eine achsparallele Kulissennut eingreifen, die jeweils in zwei beiderseits der Schellenachse befindlichen Kulissenplatten angeordnet sind, die mit den Halteelementen verbunden sind.

Auf derartigen Stumpfschweißmaschinen ausgeführte Schweißungen müssen in aller Regel den Richtlinien DVS 2207 genügen. Die in diesen Richtlinien festgelegten Schweißvorschriften werden auch beim Bau der vorstehend beschriebenen Stumpfschweißmaschine berücksichtigt. Danach dient zur Vorbereitung der Schweißnaht ein rotierender Planhobel, der die zu verschweißenden Stirnseiten der Rohre in eingespanntem Zustand in einen planparallelen Zustand bringt. Dies setzt voraus, daß Heizelement und Fräseinrichtung gegeneinander austauschbar sein müssen, ohne daß sich an der Einspannung der Rohrenden etwas ändert. Nach dem Austausch werden die Rohrenden an das Heizelement herangefahren, wobei vorgegebene Parameter wie Temperatur des Heizelements, Anpreßdruck und Verweilzeit außerordentlich genau einzuhalten sind, was in der Regel durch eine Programmsteuerung geschieht. Nach dem Aufheizen wird das Heizelement entfernt, und die Rohrenden werden aufeinander zugeführt, wobei die Einstellkraft für das Fügen zügig von Null auf einen vorgegebenen Endwert zu steigern ist. Fügedruck und Fügekraft sind bis zur Abkühlung der Schweißnaht aufrecht zu erhalten. Am Ende dieses Arbeitsgangs stellt sich an der Schweißstelle eine ganz bestimmte Wulstausbildung ein, die wiederum bestimmten Normenfordernissen genügen muß. Grundvoraussetzung für das Erreichen der vorgegebenen Qualität der Schweißung ist eine ständig aufrecht erhaltene genaue axiale Ausrichtung der Rohre bzw. Rohrenden. Hierzu dienen mehrere auf dem Maschinengestell angeordnete Einspannschellen, die in der Regel paarweise auf jeder Seite der Fügestelle angeordnet sind und paarweise relativ zueinander verschiebbar sind.

Baugröße, Gewicht und Bedienungsgeschwindigkeit sind entscheidende Kriterien für den Bau von Stumpfschweißmaschinen für Kunststoffrohre. Hierbei ist nämlich zu berücksichtigen, daß die Auswechselbarkeit von Fräseinrichtung (Planhobel) und Heizelement nicht nur auf die Notwendigkeit eines alternativen Einsatzes zurückzuführen ist, sondern auch darauf, daß das Maschinengestell nach Möglichkeit keine ständig vorhandenen Aufbauten besitzt. Es muß nämlich möglich sein, das Maschinengestell ohne derartige Aufbauten nach Vollendung einer Schweißung seitlich unter der geschweißten Rohrleitung herauszuziehen, die in der Regel in einem Graben verlegt ist, so daß sehr beengte Platzverhältnisse vorliegen.

Eine Stumpfschweißmaschine der eingangs beschriebenen Gattung ist durch das DE-GM 93 00 577 bekannt. Diese Stumpfschweißmaschine besitzt jedoch ein sogenanntes "Scherengelenksystem", durch das das Heizelement in jeder Stellung der Einspannschellen zueinander in der Mitte zwischen den beiden auf unterschiedlichen Seiten des Heizelements liegenden Einspannschellen gehalten wird. Diese Bauweise macht es erforderlich, daß die Rohrenden auf beiden Seiten des Heizelements weitgehend gleichmäßig über die genannten Einspannschellen überstehen, um auf beide Seiten des Heizelements den gleichen Anpreßdruck der Rohrenden ausüben zu können. Die Bedienungsperson muß beim Einspannen der Rohrenden also sehr genau auf den Überstand der Rohrenden über die Einspannschellen hinaus achten. Selbst beim Einsatz des weiter oben beschriebenen rotierenden Planhobels ist es nur bedingt möglich, unterschiedliche Rohrüberstände über die Einspannschellen auszugleichen, und das auch nur dann, wenn der Planhobel gleichfalls mittig zwischen den beiden unmittelbar benachbarten Einspannschellen festgelegt ist. Bei sehr unterschiedlichen Überständen würde dies zu einer erheblichen Zerspanungsleistung führen, die nur durch einen beträchtlichen Zeitaufwand zu erreichen ist.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, die eingangs beschriebene Stumpfschweißmaschine dahingehend zu verbessern, daß das Einlegen der Rohrenden in die Einspannschellen erleichtert wird, und zwar derart, daß die Bedienungsperson nicht mehr auf praktisch identische Überstände der Rohrenden über die dem Heizelement benachbarten Einspannschellen achten muß.

Die gestellte Aufgabe wird bei der eingangs angegebenen Stumpfschweißmaschine erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß

- f) die Kulissenplatten und damit das mit ihnen verbundene Heizelement nach Maßgabe des jeweils vorhandenen Axialspiels der Führungszapfen in den Kulissennuten durch die zu verschweißenden Rohrenden auf den Führungszapfen frei verschiebbar sind, und daß
- g) der Auslöser für die Aufwärtsbewegung des Heizelements dem Tragkörper für das Heizelement zugeordnet ist.

Der Erfindungsgegenstand beruht auf einer vollständigen Abkehr vom Stande der Technik, bei dem das Heizelement stets mittig zwischen den unmittelbar benachbarten Einspannschellen gehalten wird. Innerhalb vernünftiger und im Bereich des Augenmaßes liegender Toleranzen kann die Bedienungsperson die Rohrenden verhältnismäßig grob justiert in den Einspannschellen festlegen und alsdann mittels des eingangs beschriebenen

nen rotierenden Planhobels an den beiden einander zu-
gekehrten Rohrenden exakt kreisringförmige Stirnflä-
chen erzeugen, deren Achsen miteinander fluchten.
Durch die Annäherung der Rohrenden von beiden Sei-
ten an das Heizelement wird dieses gewissermaßen im
Rahmen des Axialspiels zwischen Führungszapfen und
Kulissennuten automatisch zentriert, so daß auf beiden
Seiten des Heizelements ein gleicher Anpreßdruck vor-
liegt und damit auf beiden Seiten des Heizelements
identische Aufwärm- und Erweichungsbedingungen
vorliegen.

Durch das weitere Merkmal, den Auslöser für die
Aufwärtsbewegung des Heizelements dem Tragkörper
für das Heizelement zuzuordnen, wird gewährleistet,
daß die Auslösung zuverlässig und unabhängig von der
jeweiligen Stellung des Heizelements erfolgen kann.

Beim Stande der Technik nach dem DE-
GM 93 00 577 war der besagte Auslöser dem Scheren-
gelenksystem zugeordnet, d. h. seine Bewegungsbahn
wurde durch die Zwangsführung der Kulissenplatten
auf den Gelenkzapfen des Scherengelenksystems be-
stimmt. Hierbei konnte es durch Toleranzen, Verkantun-
gen etc. vorkommen, daß der Auslöser nicht in der
gewünschten Weise mit dem Verriegelungselement am
Heizelement zusammenwirkte.

Weiterhin geraten beim Erfindungsgegenstand zahl-
reiche Gelenkstellen und bewegliche Bauteile in Fort-
fall, so daß sich der Erfindungsgegenstand auch durch
eine geringere Wartungshäufigkeit und Reparaturanfälli-
gkeit auszeichnet. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß
derartige Stumpfschweißmaschinen im Baustellenbe-
trieb, insbesondere aber in ausgehobenen Gräben für
die Verlegung der zu verschweißenden Rohre einge-
setzt werden.

Eine solche Stumpfschweißmaschine ist im Zuge ei-
ner weiteren Ausgestaltung der Erfindung in Richtung
auf eine kompakte und betriebssichere Ausführung
in besonders vorteilhafter Weise dadurch gekennzeichnet,
daß das scheibenförmige Heizelement mittels eines ra-
dial abstehenden Fortsatzes mit seiner Schwenkachse
verbunden ist, daß sich das Verriegelungselement an
dem Fortsatz befindet, und daß ferner der Auslöser an
einer Seitenwand einer das Heizelement in seiner obe-
ren Stellung umschließenden Kammer befestigt und
durch eine Fernsteuerung auslösbar ist.

Schließlich ergibt sich eine besonders zuverlässige
Wirkungsweise dann, wenn der Auslöser eine in den
Schwenkweg des Verriegelungselements ragende, par-
allel zur Schwenkachse verschiebbare Sperrklinke auf-
weist, die durch einen Fernsteuer-Impuls aus dem
Schwenkweg zurückziehbar ist.

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen des Erin-
dungsgegenstandes ergeben sich aus den übrigen Un-
teransprüchen.

Ein Ausführungsbeispiel des Erfindungsgegenstandes
wird nachfolgend anhand der Fig. 1 bis 4 näher erläu-
tert.

Es zeigen:

Fig. 1 eine Seitenansicht einer Stumpfschweißmaschi-
ne in einem Ausrüstungszustand für die Vorwärmung
der zu verschweißenden Rohrenden,

Fig. 2 eine teilweise geschnittene Seitenansicht mit
Blickrichtung gemäß dem Pfeil II in Fig. 1 in vergröß-
ertem Maßstab,

Fig. 3 einen Teilausschnitt aus Fig. 1 im gleichen
Maßstab wie Fig. 2 und

Fig. 4 einen Vertikalschnitt durch den in Fig. 3 durch
den Kreis IV hervorgehobenen Ausschnitt.

Fig. 1 zeigt eine Kunststoffschweißmaschine 1 für
Kunststoffrohre 2 und 3, die aus einem thermoplasti-
schen Kunststoff bestehen und in der Ebene E-E ver-
schweißt werden sollen. Zur Vorrichtung gehören ein
Maschinengestell 4, zu dem Kufen 5, U-förmig ausge-
schnittene Maschinenständer 6 und 7 sowie Distanzroh-
re 8 und Führungen 16 gehören, um nur die wichtigsten
Bauelemente zu nennen. Die Führungen 16 sind gleich-
zeitig Kolbenstangen, worauf weiter unten noch näher
eingegangen wird.

Das obere Ende des Maschinenständers 6 ist gleich-
zeitig als Einspannschelle 9 für das Rohr 2 ausgebildet.
Drei weitere Einspannschellen 10, 11 und 12 sind mittels
entsprechender Bohrungen auf den beiden Führungen
16 angeordnet, von denen in Fig. 1 nur die vordere sicht-
bar ist. Die Einspannschellen 9 und 10 sind mittels des
Maschinenständers 6 ortsfest angeordnet und auf bei-
den Seiten durch je eine Distanzlasche 13 in einem fe-
sten Abstand zueinander gehalten.

Die beiden anderen, gleichfalls ein Paar bildenden
Einspannschellen 11 und 12 sind auf den Führungen 16
verschiebbar, werden aber gleichfalls in einem festen
Abstand zueinander gehalten, und zwar durch einen Hy-
draulikzylinder 14 bzw. durch Distanzbolzen 15. Die
Führungen bzw. Kolbenstangen 16 erstrecken sich zwi-
schen den Maschinenständern 6 und 7.

Fig. 2 zeigt die räumliche Lage der Kolbenstangen
und Führungen 16, die parallel zu den Distanzrohren 8
verlaufen. Auf diesen Kolbenstangen sind nicht gezeigte
Kolben angeordnet, die sich im Innern der Hydraulikzy-
linder 14 befinden. Durch alternative Beaufschlagung
der beiden Kolbenflächen über die Druckmittelleitungen
17 und 18 lassen sich die beiden Einspannschellen 11
und 12 um eine begrenzte Strecke auf den Führungen 16
verschieben. Mittels der Hydraulikzylinder 14 werden
auch die erforderlichen — dosierten — Fügekkräfte auf-
gebracht.

Die jeweils oberen Teile der Einspannschellen 9, 10,
11 und 12 sind vollständig abnehmbar und werden beim
Betrieb durch Zuganker 19 gegen die Rohre 2 und 3
verspannt. Die Einspannschellen 9 bis 12 definieren eine
gemeinsame Schellenachse A1-A1, die mit der Rohrach-
se identisch ist.

Die zur Stumpfschweißmaschine weiterhin noch ge-
hörende Fräseinrichtung (Planhobel) sowie die Steuer-
einrichtungen sind zeichnerisch nicht dargestellt.

Fig. 2 sind weitere Einzelheiten des Maschinenge-
stells sowie des Heizelements und der zugehörigen Bau-
elemente zu entnehmen.

Das plattenförmige Heizelement 20, das in seinem
Innern einen elektrischen Heizwiderstand trägt und
dessen beide ebenen Außenflächen mit einer den Kunst-
stoff abstoßenden Oberflächenbeschichtung versehen
sind, ist ausgezogen in seiner Tiefststellung (Schweiß-
stellung) gezeichnet, darüber mit einer strichpunktier-
ten Kreislinie 20a in seiner Höchststellung (Ruhestel-
lung). Der Mittelpunkt des Heizelements 20 wird dabei
auf einer Kreisbahn K bewegt. Zu diesem Zweck besitzt
das Heizelement 20 an einer Umfangsstelle oberhalb
der Kolbenstange 16 einen hebelartigen Fortsatz 21, in
dessen außen liegendem Ende verdrehfest ein Gelenk-
zapfen 22 angeordnet ist. Dieser Gelenkzapfen ist an
zwei Stellen in ein Tragkörper 23 gelagert, der in
diesem Falle durch das untere Ende einer nach oben hin
geschlossenen Kammer 24 gebildet wird, die aus zwei
angenehert planparallel angeordneten Wänden 25 und
26 und aus einer dazwischenliegenden Zarge 27 besteht
(siehe insbesondere Fig. 3).

Der Tragkörper 23 ruht auf gegenüberliegenden Seiten der Schellenachse A1-A1 auf Halteelementen 28 und 29. Auf die spezielle Ausbildung der Halteelemente 28 und 29 wird nachstehend im Zusammenhang mit Fig. 3 noch näher eingegangen werden.

Der Fortsatz 21 besitzt ein nach oben abstehendes Verriegelungselement 32, das durch einen laschenförmigen Vorsprung des Fortsatzes 21 gebildet wird. Durch das Verriegelungselement 32 wird das Heizelement 20 in seiner Schweißstellung gehalten. Um nun nach Beendigung der Aufheizung der Rohrenden eine Freigabe des Heizelements zur Rückkehr in seine Ruhestellung (Position 20a) zu ermöglichen, ist dem Verriegelungselement (32) ein Auslöser 33 zugeordnet, auf dessen Bau- und Wirkungsweise im Zusammenhang mit Fig. 4 noch näher eingegangen wird.

Die Kammer 24 besitzt an ihrem oberen Ende einen Handgriff 36, mit dem die Kammer 24 und damit das (hochgeschwenkte) Heizelement 20 von den Halteelementen 28 und 29 abgehoben werden kann. Es ist Fig. 2 sehr deutlich zu entnehmen, daß die Kammer 24 sehr raumsparend ausgebildet ist und insbesondere in ihrem oberen Bereich keine störenden Ecken aufweist, die die Kammer 24 sperrig machen würden und die Handhabung behindern. Es ist insbesondere Fig. 3 zu entnehmen, daß die Kammer 24 auch sehr schmal ausgebildet ist, da in der Kammer selbst keine Führungseinrichtungen angeordnet sein müssen, wie dies bei einem Parallelhub des Heizelements 20 der Fall wäre.

Aus Fig. 3 geht ergänzend folgendes hervor:

Der Gelenkzapfen 22 ist mit beiden Enden aus dem Tragkörper 23 bzw. der Kammer 24 herausgeführt und trägt auf seinem einen Ende eine Torsionsfeder 37, die die Gewichtsentlastung des Heizelements 20 um seine Schwenkachse A2-A2 bzw. um den Gelenkzapfen 22 bewirkt. Diese Torsionsfeder 37 ist als Schraubenfeder ausgebildet und in konzentrischer Lage auf dem Gelenkzapfen 22 gehalten. Sie ist mit einem Ende verdrehfest mit dem Gelenkzapfen 22 verbunden, mit dem anderen Ende gleichfalls verdrehfest mit dem Tragkörper 23. Sie ist fernerhin in einem solchen Maße vorgespannt, daß das Heizelement 20 nach Auslösung des Verriegelungselements 32 in seine Höchststellung (Position 20a) zurückkehrt (Fig. 2). Das andere Ende des Gelenkzapfens 22 trägt verdrehfest einen Handhebel 38 mit einem Griff 38a, der zum Einschwenken des Heizelements 20 in dessen Heizstellung (Fig. 2, unten) dient. Bei der Betätigung des Handhebels wird naturgemäß die Torsionsfeder 37 weiter gespannt.

Fig. 3 zeigt ergänzend weitere Einzelheiten der Führungseinrichtung für die Parallelführung der Kammer 24 mit dem Heizelement 20: die beiden inneren Einspannschellen 10 und 11 tragen je einen eingeschraubten Führungszapfen 42 und 46, die in Kulissenruten 48 und 49 einer Kulissenplatte 47 eingreifen. Die Kulissenruten 48 und 49 verlaufen parallel zur Schellenachse A1-A1. Zwischen den Kulissenruten 48 und 49 befindet sich ein Steg 47a, der jedoch nur zu Versteifungszwecken dient, damit die Kulissenplatte 47 nicht unnötig geschwächt wird. Es ist aber ebenso gut denkbar, die Kulissenruten 48 und 49 durchgehend als eine einzige Kulissenrute auszubilden. Mittels dieser Kulissenruten 48 und 49 ist die Kulissenplatte 47 auf den Führungszapfen 42 und 46 exakt geführt, und zwar derart, daß die Hauptebene E-E der Heizelement 20 stets senkrecht verläuft.

Gemäß Fig. 3 besitzt die Kulissenplatte 47 zusätzlich in ihrer Mitte jeweils eines der nach oben weisenden Halteelemente 28 bzw. 29, die sich in je einer Führungs-

schiene 28a bzw. 29a (siehe auch Fig. 2) fortsetzen, die an ihren oberen Enden leicht abgeschrägt und nach innen gebogen ist, um das Aufsetzen des Tragkörpers 23 mit dem Heizelement 20 zu erleichtern. Zwischen den Führungsschienen 28a bzw. 29a (siehe auch Fig. 2) und dem jeweiligen Halteelement 28 und 29 befinden sich hier nicht näher bezeichnete Schulterflächen, auf die die Unterkanten des Tragkörpers 23 aufgesetzt sind. Diese Maßnahme trägt zur leichten und exakten Positionierung der Kammer 24 mit dem Heizelement 20 bei, wie sich unschwer aus Fig. 3 ergibt.

Gemäß der Schnittdarstellung in Fig. 4 besitzt das Verriegelungselement 32 als Verlängerung des Fortsatzes 21 an seinem oberen Ende ein auswechselbares Anschlagstück 32a, dessen Oberseite keilförmig abgeschrägt ist, um das Abgleiten des Auslösers 33 bei dessen Rückzug zu erleichtern. Der Auslöser 33 besitzt eine stiftförmige Sperrklinke 34, die in einer Lagerhülse 35 geführt ist, die ihrerseits an der Seitenwand 25 der Kammer 24 befestigt ist. Diese Seitenwand 25 besitzt ein einstückig angeformtes Zusatzgehäuse 40, in dem ein Antrieb 41 für die Sperrklinke 34 untergebracht ist. Dieser Antrieb kann ein elektromechanischer Antrieb, sehr wohl aber auch ein hydraulischer Antrieb sein. Es ist erkennbar, daß sich die Sperrklinke 34 stets gemeinsam mit der Kammer 24 und dem Heizelement verschiebt, so daß sich an den Eingriffsverhältnissen des Auslösers 33 und des Verriegelungselements 32 nichts ändert.

Die beschriebene Stumpfschweißmaschine hat folgende Wirkungsweise:

In den Fig. 1 und 3 sind die Einspannschellen 9 bis 12 in ihrer am weitesten auseinandergezogenen Stellung dargestellt. In dieser Stellung stoßen die Führungszapfen 42 und 44 an die voneinander abgekehrten Enden der Kulissenruten 48 und 49 an, wie dies besonders deutlich aus Fig. 3 hervorgeht. In dieser Stellung ist die Kammer 24 mit dem Heizelement 20 zentriert, und die Kulissenplatte 47 hat keine Bewegungsfreiheit. In dieser Stellung läßt sich die Kammer 24 mit dem Heizelement 20 problemlos auf die Führungsschienen 48 aufsetzen.

Sobald nun der Hydraulikzylinder 14 mit Druck beaufschlagt wird, bewegen sich die beiden Einspannschellen 11 und 12 mit dem darin eingespannten Kunststoffrohr 3 in Richtung auf das Heizelement 20, wobei sich der Führungszapfen 46 vom rechten Ende der Kulissenrute 49 entfernt, bis die plangehobelte Stirnfläche des Rohres 3 am Heizelement 20 zur Anlage kommt. In dieser Position kann sich der Führungszapfen 26 in etwa in der Mitte der Länge der Kulissenrute 49 befinden.

Bei weiterer Einwärtsbewegung der Einspannschellen 11 und 12 wird die Kammer 24 mit dem Heizelement 20 nunmehr mitgenommen, bis dieses an das axial gegenüberliegende Kunststoffrohr 2 anstößt. Dieser Bewegung folgt auch die Ebene E-E (Fig. 1). Hierbei verschiebt sich die Kulissenplatte 47 relativ gegenüber dem ortsfesten Führungszapfen 42, so daß dieser in etwa auch in der Mitte der Länge der Kulissenrute 48 zu liegen kommt. Die Führungszapfen 42 und 46 haben somit nach beiden Seiten in etwa gleiches Axialspiel, wobei dieses Axialspiel von der Lage der miteinander zu verbindenden Stirnflächen der Rohre 2 und 3 abhängt. Wie bereits gesagt, braucht die Fixierung der Rohre 2 und 3 in den Einspannschellen nicht sehr genau durchgeführt zu werden, da das besagte Axialspiel der Führungszapfen 42 und 46 in den Kulissenruten 48 und 49 einen entsprechenden Ausgleich erlaubt.

In jedem Falle liegen die zu verschweißenden Rohrenden auf beiden Seiten des Heizelements 20 mit glei-

cher Flächenpressung an, wobei sich hieran auch dann nichts ändert, wenn die Rohrenden bei zunehmender Erwärmung in den plastischen Zustand übergeführt werden. Hierbei erfolgt lediglich eine weitere Relativverschiebung der Führungszapfen 42 und 46 in den Kulissennuten 48 und 49.

Sobald der vorgeschriebene Plastifizierungszustand erreicht ist, werden die Einspannschellen 9 und 10 einerseits und die Einspannschellen 11 und 12 andererseits durch den Hydraulikzylinder 14 auseinandergezogen, bis die Führungszapfen 42 und 46 wieder an den voneinander abgekehrten Enden der Kulissennuten 48 und 49 anliegen, wie dies in den Fig. 1 und 3 gezeigt ist. Etwa gleichzeitig wird der Auslöser 33 betätigt und die Sperrklinke 34 zurückgezogen, so daß das Verriegelungselement 32 und damit das Heizelement 32 zu einer Aufwärtsbewegung freigegeben werden.

Unmittelbar anschließend wird der Hydraulikzylinder wieder in entgegengesetztem Sinne angesteuert, so daß die Einspannschellen 11 und 12 mit dem eingespannten Rohr 3 sich wieder in Richtung auf die ortsfesten Einspannschellen 9 und 10 mit dem eingespannten Rohr 2 bewegen. Hierbei gleiten die Führungszapfen 42 und 46 wieder in den zugehörigen Kulissennuten 48 und 49, wobei in diesem Falle die relative Lage der Kulissenplatte 47 gegenüber den Rohrenden keine Rolle spielt. Es versteht sich, daß die Länge und die Lage der Kulissennuten 48 und 49 in der Kulissenplatte 47 so gewählt wird, daß die beiden aufeinander zu gerichteten Enden der Kulissennuten 48 und 49 den Schweißvorgang, der von einer Stauchung des Kunststoffes begleitet ist, nicht behindern. Die Führungszapfen 42 und 46 sollen also in der Regel nicht an den aufeinander zu gerichteten Enden der Kulissennuten 48 und 49 anstoßen.

Durch diese gewissermaßen "schwimmende Lagerung" des Heizelements 20 wird eine absolut symmetrische Schweißung gewährleistet, und zwar unabhängig von einem etwaigen ungenauen Einlegen der Rohrenden in die Einspannschellen. Die Stumpfschweißmaschine wird dadurch auch für weniger geübtes Personal leicht bedienbar, da sich Einstellfehler gewissermaßen selbst korrigieren.

Patentansprüche

Stumpfschweißmaschine (1) für Kunststoffrohre (2, 3) mit einem Maschinengestell (4) mit mehreren Einspannschellen (9, 10, 11, 12) für die Halterung der Rohrenden mit zur gemeinsamen Schellenachse (A1-A1) parallelen Führungen (8, 16) für die axiale Relativverschiebung der Einspannschellen zueinander und mit auf gegenüberliegenden Seiten der Schellenachse angeordneten Halteelementen (28, 29) für die Halterung eines Heizelements (20) für die Erwärmung der Rohrenden, wobei

- a) das Heizelement (20) um eine zur Schellenachse (A1-A1) parallele Schwenkachse (A2-A2) schwenkbar in einem mit dem Heizelement auswechselbaren Tragkörper (23) gelagert ist, das Heizelement (20) in bezug auf seine Schwenkachse (A2-A2) gewichtsentslastet ist,
- c) das Heizelement (20) mit einem Verriegelungselement (32) versehen ist, durch das es in der Heizstellung gegen eine Schwenkbewegung nach oben arretierbar ist,
- d) dem Verriegelungselement (32) ein Auslöser (33) zugeordnet ist, durch den nach dem Auf-

heizen der Rohrenden und deren Rückzug das Heizelement (20) zum Aufwärtsschwenken entriegelbar ist, und wobei

e) die beiderseits des Heizelements (20) angeordneten Einspannschellen (9/10 und 11/12) Führungszapfen (42, 46) aufweisen, die mit Axialspiel in mindestens je eine achsparallele Kulissennut (48, 49) eingreifen, die jeweils in zwei beiderseits der Schellenachse (A1-A1) befindlichen Kulissenplatten (47) angeordnet sind, die mit den Halteelementen (28, 29) verbunden sind,

dadurch gekennzeichnet, daß

f) die Kulissenplatten (47) und damit das mit ihnen verbundene Heizelement (20) nach Maßgabe des jeweils vorhandenen Axialspiels der Führungszapfen (42, 46) in den Kulissennuten (48, 49) durch die zu verschweißenden Rohrenden auf den Führungszapfen (42, 46) frei verschiebbar sind, und daß

g) der Auslöser (33) für die Aufwärtsbewegung des Heizelements (20) dem Tragkörper (23) für das Heizelement (20) zugeordnet ist.

2. Stumpfschweißmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das scheibenförmige Heizelement (20) mittels eines radial abstehenden Fortsatzes (21) mit seiner Schwenkachse (A2-A2) verbunden ist, daß sich das Verriegelungselement (32) an dem Fortsatz (21) befindet, und daß ferner der Auslöser (33) an einer Seitenwand (25) einer das Heizelement (20) in seiner oberen Stellung umschließenden Kammer (24) befestigt und durch eine Fernsteuerung auslösbar ist.

3. Stumpfschweißmaschine nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Auslöser (33) eine in den Schwenkweg des Verriegelungselements (32) ragende, parallel zur Schwenkachse (A2-A2) verschiebbare Sperrklinke (34) aufweist, die durch einen Fernsteuer-Impuls aus dem Schwenkweg zurückziehbar ist.

4. Stumpfschweißmaschine nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Sperrklinke (34) einen elektromagnetischen Antrieb (42) besitzt.

5. Stumpfschweißmaschine nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Sperrklinke (34) einen hydraulischen Antrieb besitzt.

6. Stumpfschweißmaschine nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Auslöser (33) in einem an der Seitenwand (25) der Kammer (24) angebrachten Zusatzgehäuse (40) untergebracht ist.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

